

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:12 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : UTILITY POD  
 Job Number : 26666  
 Estimate Number : 11783  
 P.O. Number : N/A Part Number : D2694  
 This Issue : 4/18/2006 S.O. No. : N/A Drawing Number : D2694 REV G  
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A  
 First Issue : N/A Type : PURCHASED PARTS Drawing Revision : G  
 Previous Run : 26146 Material : N/A  
 Due Date : 5/12/2006 Qty: 1 Um: Each  
 Written By : See comment below  
 Checked & Approved By : 06.04.18  
 Comment : Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF

## Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 D30011 Doubler



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Doubler

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D3001-1 Doubler B 19505

Ship to Delastek

C20610518



2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 1039

Description:

D2202-1 Pod Lid

D2202-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

C206104119



3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

L.O. 6/2/17



4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection. Check for void spot and pins.

Check over all dimensions as per Dwg D2202.

mul 19/07/06

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:12 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 26666

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

D22049

Rubber Latches



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Rubber Latches

Pick:

Qty Part Number Description Batch

5 D2204-9 Latch B22315

✓

6.0

D2429041

Spring Clip Ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spring Clip Ass'y

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2429-041 Spring Clip Assembly B27523

✓

7.0

D2462

Neoprene Seal



Comment: Qty.: 14.1660 f(s)/Unit Total : 14.1660 f(s)

Seal

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2462-1700 Neoprene Seal B22749

✓

8.0

D25281

Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

5 D2528-1 Backer Plate B22316

✓

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:13 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 26666

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

9.0

D25283

Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 D2528-3 Backer Plate B26152

10.0

D2569

Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2569 Hinge B26909

11.0

D3007041

Strut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3007-041 Prop Assembly B22500

12.0

AD64ABS

Pop Rivets



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty Part Number Description Batch

38 AD64ABSRivet M100725 AD62 ABS

13.0

AN45A

Bolt



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty Part Number Description Batch

19 AN4-5A Bolt M100857

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:13 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 26666

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

14.0

AN46A

Bolt



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN4-6A Bolt M100478

15.0

AN526C632R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 AN526C632R7 Screw M17864

16.0

AN960JD6

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 AN960JD6 Washer M6085

17.0

AN960JD416

Washer



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty Part Number Description Batch

21 AN960JD416 Washer M101369

18.0

MS21042L4

Nut



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

20 MS21042L4 Nut (or -4) M19085

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: 15 Date: 06/07/26

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries



Date: Tuesday, 4/18/2006 10:02:13 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 26666

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

19.0

MS21042L06

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS21042L06 Nut (or -06) M100993

✓

20.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

ml 21/7/2006

21.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

06.07.24

22.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: \_\_\_\_\_

PPA D350-602-011  
N/A PU

23.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

06/07/26

Job Completion



06.07.26

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

**NOTE:** Date & initial all entries



DESIGN CP	DRAWN BY CP	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED H	APPROVED H	DRAWING NO. D2694	REV. G SHEET 1 OF 4
DATE 01.05.08		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	

RELEASED  
01.05.16 H

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD64ABS	RIVET

**GENERAL NOTES:**

- 1) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141  
AN4 → DRILL Ø0.257
- 2) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE.
- 3) FOR D2569 HINGE:
  - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD.
  - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE.
  - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A.
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 5) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 26666

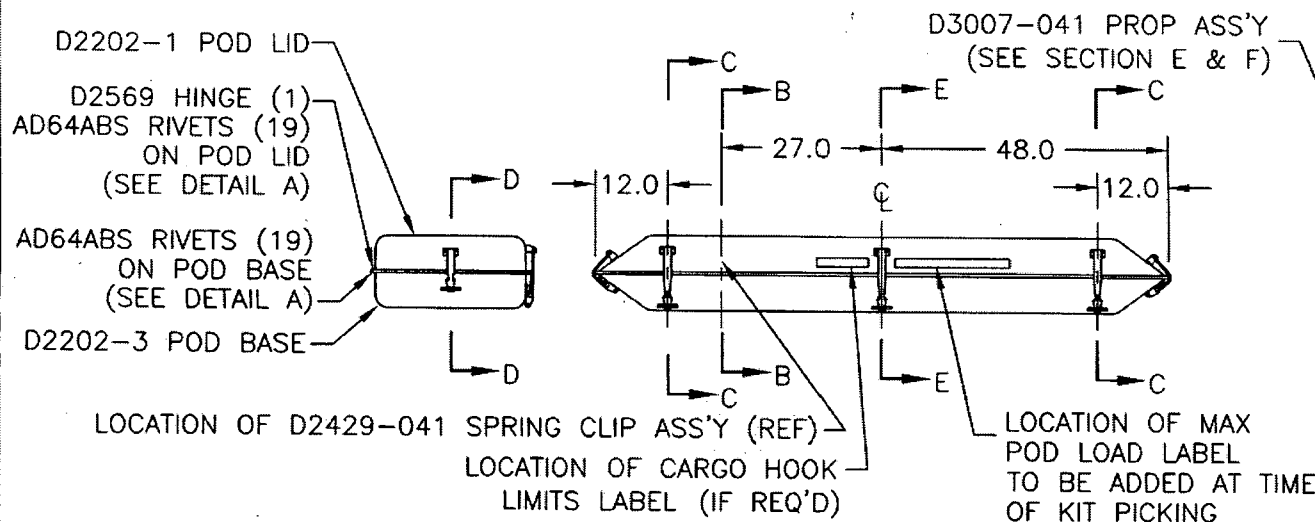
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

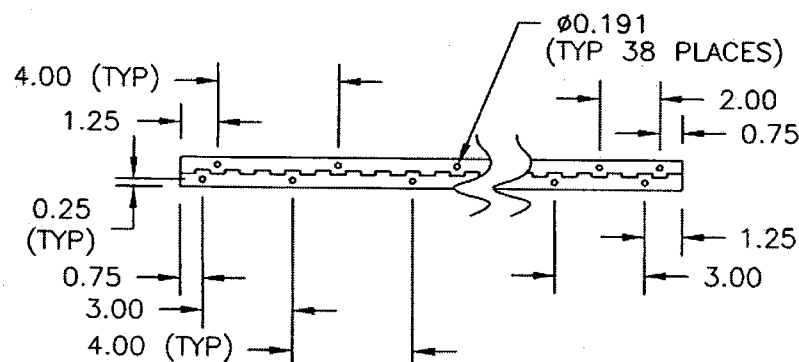


DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE 01.05.08	DRAWING NO. D2694	UTILITY POD ASSEMBLY
	TITLE	SCALE 1:30
		REV. G SHEET 2 OF 4

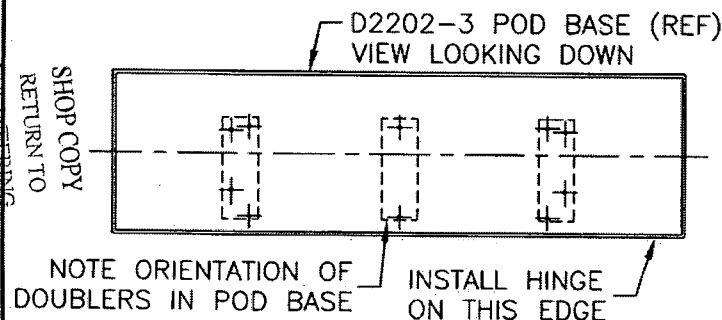
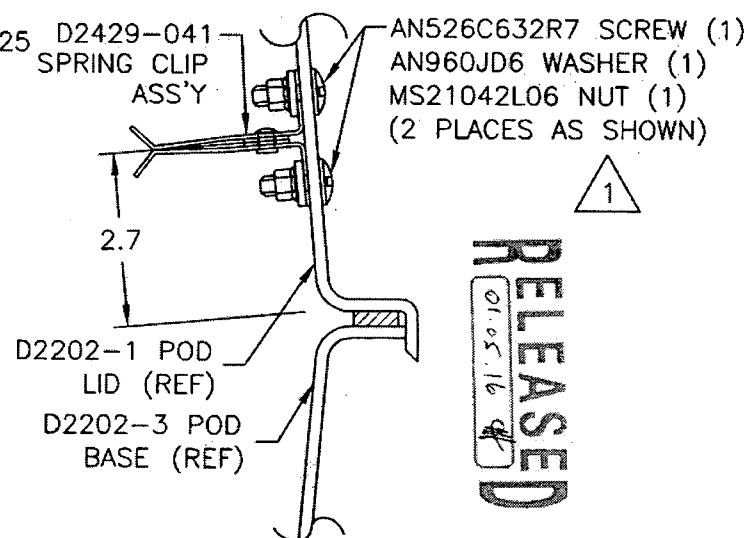


INSTALL D2462-1700 NEOPRENE SEAL ALONG TOP INSIDE EDGE OF LID (USE CONTACT CEMENT)

DETAIL A: HINGE  
NOT TO SCALE



SECTION B-B  
SCALE 2:3



**RELEASED**  
01.05.16

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE REPRODUCED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD. TO THE ADDRESSEE.

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

ENGINEERING

SHOP COPY  
RETURN TO

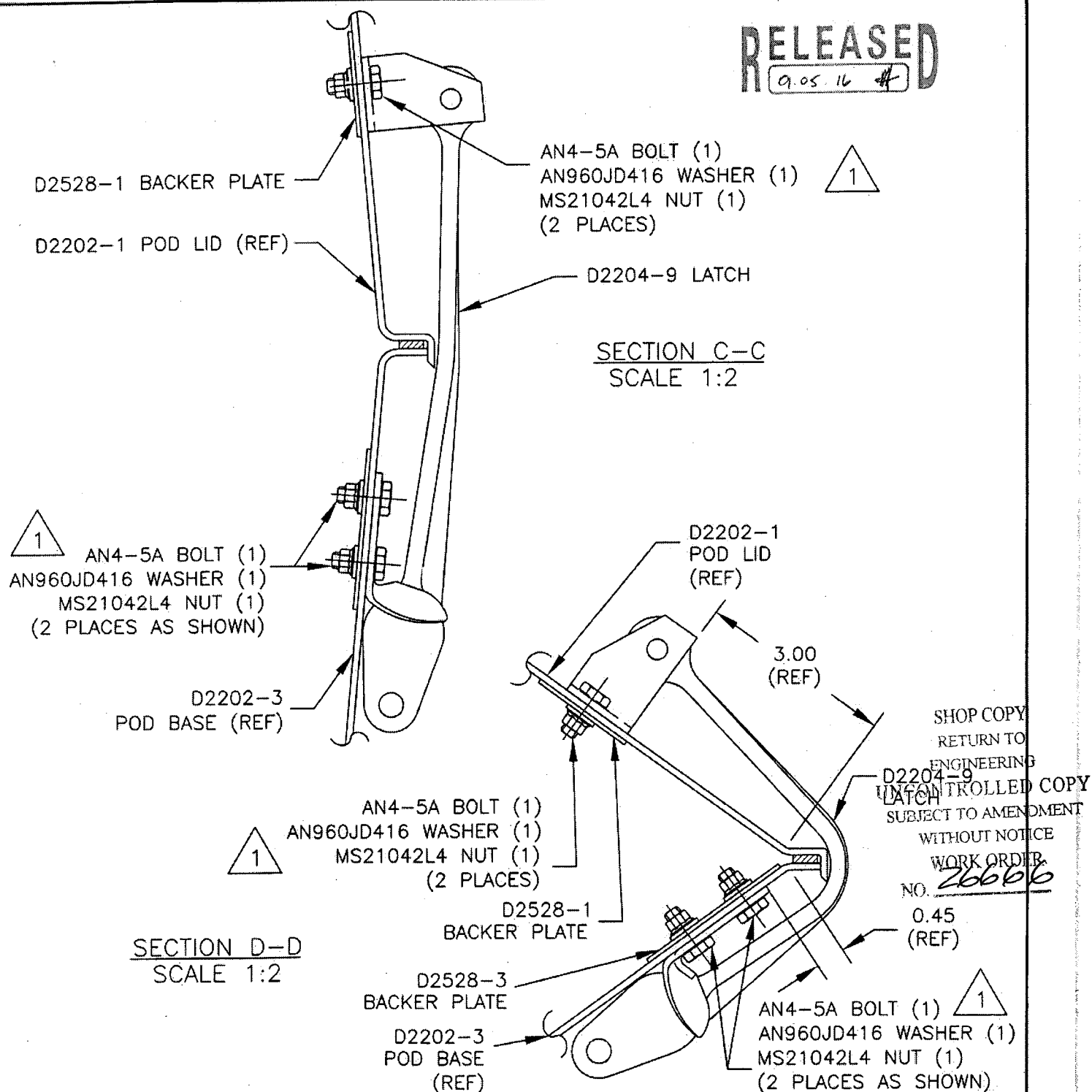
WORK ORDER  
NO. 26666

WITHOUT NOTICE



DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2694	REV. G SHEET 3 OF 4
DATE 01.05.08	TITLE UTILITY POD ASSEMBLY		SCALE 1:2

RELEASED  
9.05.16 #

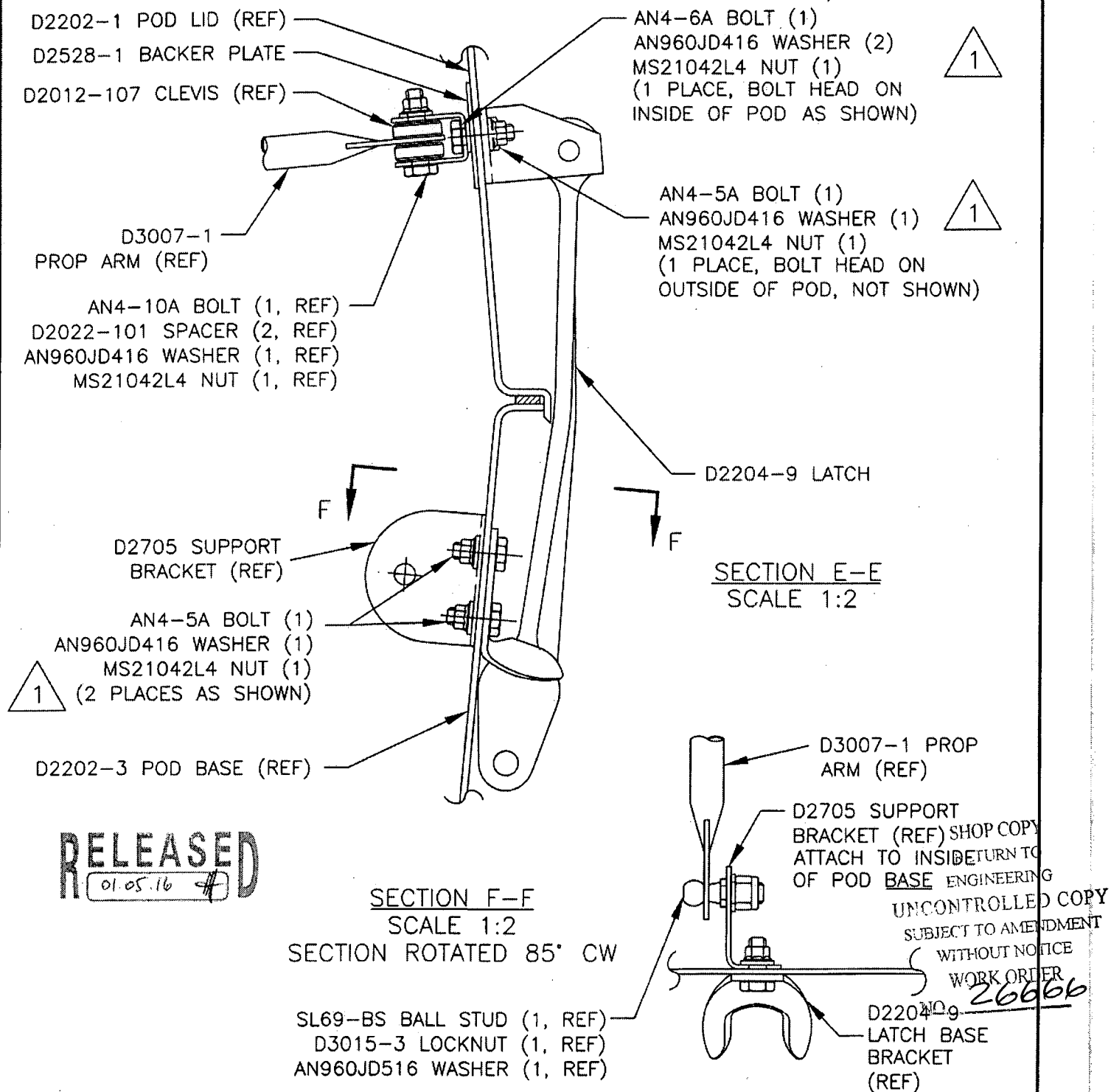


Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>#</i>	DRAWING NO. D2694	REV. G SHEET 4 OF 4
DATE 01.05.08		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2



RELEASED  
01.05.16

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	<del>F1</del> <i>CP</i> 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	<del>F2</del> <i>CP</i> 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT	
F3	<del>F3</del> <i>CP</i> 04.10.12	CHANGE FOAM P/N PER NCR 798	

RELEASED  
01.03.30 *[Signature]*

EFFECTIVE	DEOs
Des 9217 Rev. A 01.07.26 <i>[Signature]</i>	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) MATERIALS:  
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE  
470-36/411/510A40  
FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,  
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)  
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)  
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)
- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.
- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40  
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S  
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALTERNATE FINISH : INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S  
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944W00S

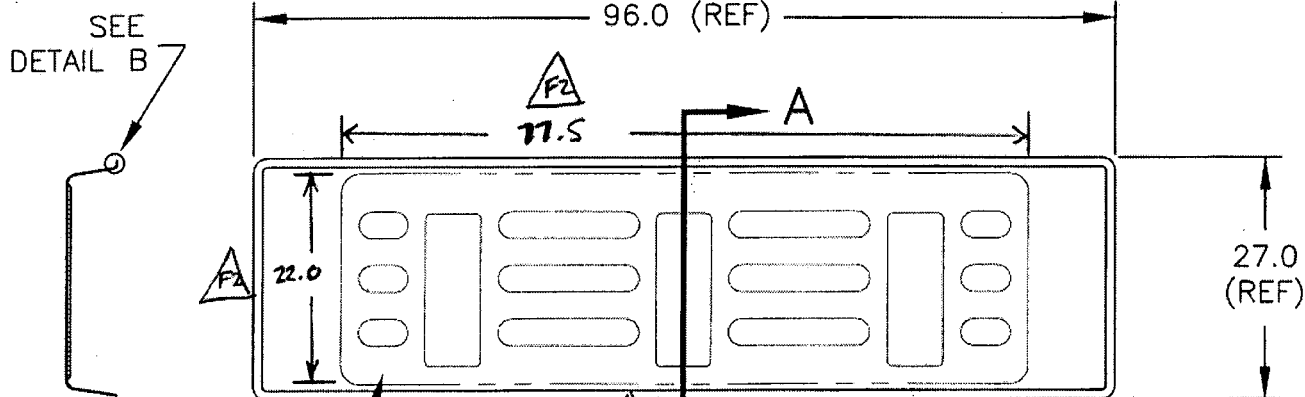
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 26666

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

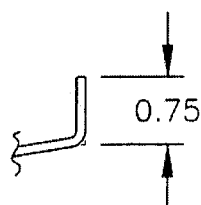


DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20



SECTION  
A-A

D2202-5 FOAM CORE,  
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B  
SCALE 1:2

D2202-3 BASE  
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2202-5 FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN



D2202-103

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 26666

RELEASED  
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

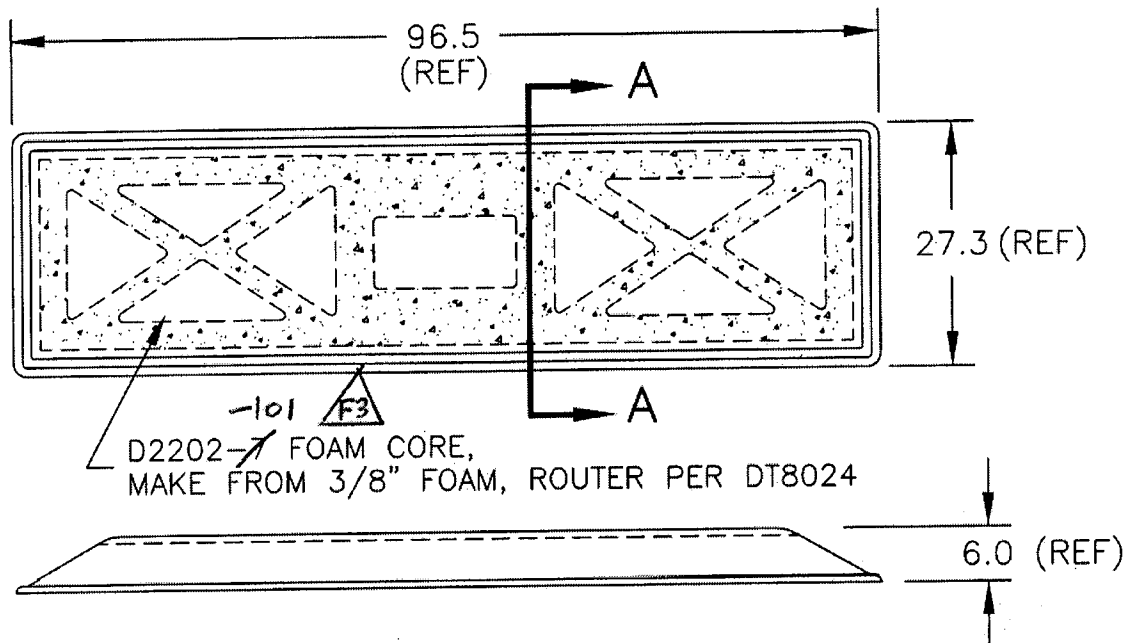




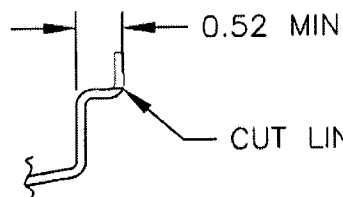
DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE  
DETAIL B

SECTION  
A-A



D2202-1 LID  
(MOLD DT8002)



DETAIL B  
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2202-1 FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 26666

RELEASED  
01.03.30 #

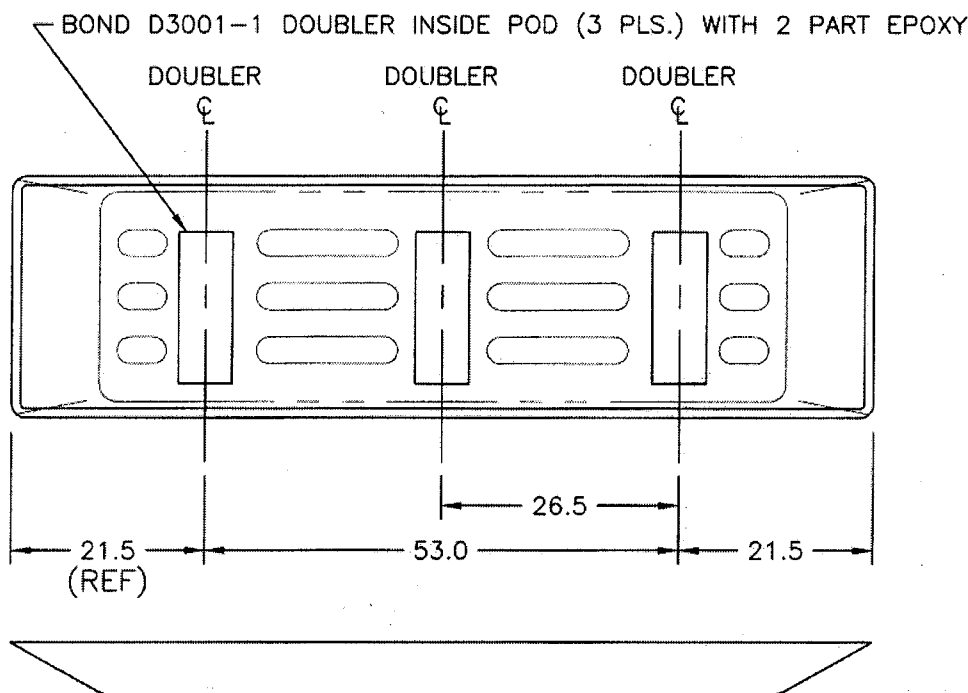
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

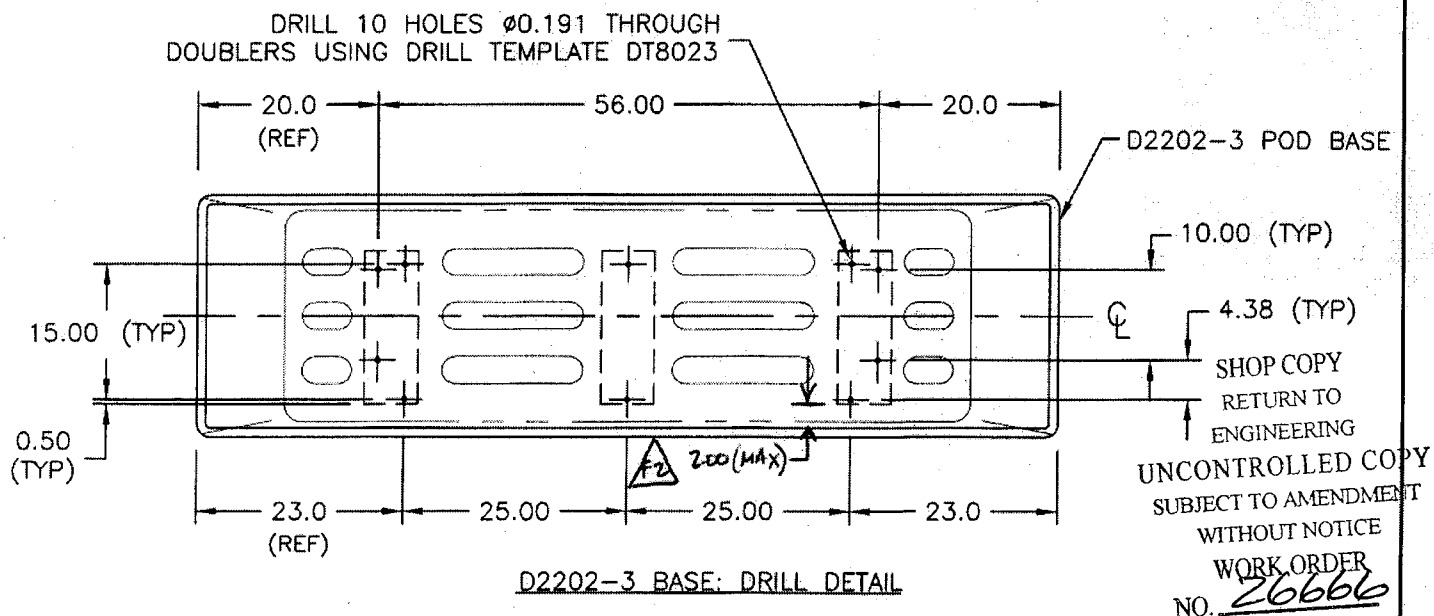


DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>A</i>	APPROVED <i>A</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

RELEASED  
01.03.30



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION



**Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10747
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
12/07/06	19/04/06	4575	Linda Lacelle		PO00001039		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Utility Pod Lid CFC & Process sheet requir Référence DKA362-0015 DWG: REV. F  JOB: 22835 QTÉ: 1			
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Utility Pod Base CFC & Process sheet required Référence DKA362-0016 DWG: REV. F  JOB: 22836 QTÉ: 1			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:35  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : UTILITY POD BASE
Numéro Job : 22836		Numéro Article : DKC134-0015
Numéro Soumission : 1743		Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-04-15	No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC		Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : -	Type :	Date Dûe : 2005-04-29
Job précédente : 20902		Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3  
N° de pièce Del: stek Aeronautique: DKA362-0016  
N° de pièce Del: stek Composites: DKC134-0015  
Process Sheet F év.: 01

STOCK

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.03 GALLON(s)/Unit Total : 0.03 GALLON(s)  
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivantes.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 152074

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)  
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :




Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%

14-11-05



Date: vendredi, 2008-04-10 10:10:00  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 22836		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	D'acétone.		
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20 0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT			
À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temps de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )			
8.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y	
Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y			
N° de Lot: 15184-1			
9.0	AAC0319	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll	
Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: 14228-1			
10.0	AC0073	Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251	
Commentaire Qty.: 8.375 METRE CAR(s)/Unit Total : 8.375 METRE CAR(s) Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251			
11.0	AC0085	Film durisol # 3001792	
Commentaire Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s) Film durisol # 3001792			
12.0	AC0348	Feutre drainage AB1060 ép: 6mm #sap:3001752	
Commentaire Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s) Feutre drainage AB1060 ép: 6mm #sap:3001752			
13.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert			
14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentaire Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y			

DELASTER  
COMPOSITE  
4

14-11-05

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltc.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22836

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6mm

Stretchlon 200



14-11-05

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5207-1

17.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

4292

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst  
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

15-11-05



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22836

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir la miner un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

15-11-05



Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

20.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au endemain.

15-11-05



21.0

AAC0652

Résine 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes N° 411B1620

Commentair Qty.: 0.060 UNITE(s)/Unit Total : 0.060 UNITE(s)  
Résine 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes N° 411B1620

N° de Lot: N.A.

22.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9

23.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

1-06

24.0

DKC134-0021

D2202-5 Foam Core ( Utility pod Base )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
D2202-5 Foam Core ( Utility pod Base )

N° de Lot: 1-4222-1

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22836

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

25.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°  
DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant 2 heures.

1/06/06

26.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-5448-1 2/06

27.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F

2/06

28.0

POCHE A VIDE

EFFECTUER LA POCHE A VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCH E A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heures.

2/06

29.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. 1-5628-2

30.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 4292.

31.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst  
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

5/06 S.V.



Date: vendredi, 2006-07-10 10:10:00  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22836

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

32.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois derniers plis de tissu ( 2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux côtés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz )

*CS.V. 5/06*

33.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

*CS.V. 5/06*

34.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

*CS.V. 6/06*

35.0

AAC0646

MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

N° de Lot: *1-5448-1*

36.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: *1-5548-1*

37.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace L.d.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22836

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polystop.

Laisser sécher jusqu'au lendemain

12.06

38.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

19.06

39.0

AAC0649

D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)  
D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3) N° de Lot: 1-5592-1

40.0

AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)  
Araldite 2043 N° de Lot:

41.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubliers ( Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply. )

Laisser sécher pendant 1 heures

22.06

42.0

AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)  
Araldite 2043

43.0

FINITION 3








FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

26/06

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 22836		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
44.0	AAC0573	Primer N° URO1144S	
Commentair Qty.: 0.4333 GALLON(s)/Unit Total : 0.4333 GALLON(s) Primer N° URO1144S N° de Lot: <u>1-5390-1</u>			
45.0	AAC0576	Dupont Activator N° 1125S ( Pint )	
Commentair Qty.: 0.6933 UNITE(s)/Unit Total : 0.6933 UNITE(s) Dupont Activator N° 1125S ( Pint ) N° de Lot: <u>1-5390-3</u>			
46.0	AAC0577	Dupont Converter N° 1175S ( Gallon )	
Commentair Qty.: 0.1300 GALLON(s)/Unit Total : 0.1300 GALLON(s) Dupont Converter N° 1175S ( Gallon ) N° de Lot: <u>1-5535-3</u>			
47.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° Uro1144S et ensuite faire le mélange comme suit:			
Primer 1144S 20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S 30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S			
48.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE			
Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° URO1144S sur toutes les surfaces intérieur du pod base ( environ 2/3 de la quantité )			
Laisser sécher pendant 3 heures:			
Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )			
49.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART			
Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.			

*3-07*

*3-07*

*11-07*

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:36

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22836

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

50.0

AAC0573

Primer N° URO1144S

Commentair Qty.: 0.2167 GALLON(s)/Unit Total : 0.2167 GALLON(s)  
Primer N° URO1144S 1-5390-1

51.0

AAC0576

Dupont Activator N° 1125S ( Pint )

Commentair Qty.: 0.3467 UNITE (s)/Unit Total : 0.3467 UNITE(s)  
Dupont Activator N° 1 25S ( Pint ) 1-5390-3.

52.0

AAC0577

Dupont Converter N° 1175S ( Gallon )

Commentair Qty.: 0.0650 GALLON(s)/Unit Total : 0.0650 GALLON(s)  
Dupont Converter N° 175S ( Gallon ) 1-5535-3.

53.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° Uro1144S et ensuite faire le mélange comme suit:

Primer 1144S

20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S

30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S

11-07

54.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PEINTURE / PRIMER DART

Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° URO1144S sur toutes les surfaces intérieur du pod Base

Laisser sécher pendant 3 heures.

11-07

55.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

12-07-06



Emballage Qt 1 12/7/04



Date: Vendredi, 2005-02-11 11:19:47  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: FOAM CORE
Numéro Job	: 21021	Numéro Article	: DKC134-0022
Numéro Soumission	: 1717	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2005-02-11 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Core-Cell A500
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2005-02-18
Job précédente	: 20904	Qté:	1 Udm: UNITE

Écrit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : Découpe du Foam Core N° D2202-7  
 Next Assy: D2202-1 Utility Pod Lid  
 Process Sheet Rév.: 01



## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AAC0317 ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick

Commentair Qty.: 0.500 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.500 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick

1-5313-1

2.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.75Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

TRIMAGE DE FINITION

11-02-05

Faire le set-up sur la machine à découper

Faire le trimage du foam core N° D2202-7 à l'aide du programme N° D2202.

Autocontrôle de fabrication du foam Core selon le gabarit N° DT8024

LOT 1-4272-1



3.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection du foam core selon du gabarit N° DT8024





DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10747
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
12/07/06	19/04/06	4575	Linda Lacelle		PO00001039		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Utility Pod Lid CFC & Process sheet requir Référence DKA362-0015 DWG: REV. F  JOB: 22835 QTÉ: 1			
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Utility Pod Base CFC & Process sheet required Référence DKA362-0016 DWG: REV. F  JOB: 22836 QTÉ: 1			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: UTILITY POD LID
Numéro Job	: 22835		Numéro Article	: DKC134-0014
Numéro Soumission	: 1742		Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2005-04-15	No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2005-04-29
Job précédente	: 20901		Qté:	1 Udm: UNITE



Écrit par : \_\_\_\_\_  
Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1  
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015  
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014  
Process Sheet Rév.: 01

## Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC


Commentair Qty.: 0.03 GALLON(s)/Unit Total : 0.03 GALLON(s)  
Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

26-04-05 

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit Total : 1.250 GALLON(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-4784-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

5.0 AC0260 Acetone


Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)  
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

26-04-05 

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22835Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

D'acétone.

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT

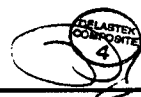
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

2004-05



8.0 AAC0326

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 2-4656-1

9.0 AC0073

Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251

Commentaire Qty.: 8.375 METRE CAR(s)/Unit Total : 8.375 METRE CAR(s)  
Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251

10.0 AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)  
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll 1-4228-1

11.0 AC0085

Film durisol # 3001792

Commentaire Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)  
Film durisol # 3001792

12.0 AC0348

Feutre drainage AB1060 ép: 6mm #sap:3001752

Commentaire Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)  
Feutre drainage AB1060 ép: 6mm #sap:3001752

13.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:



Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:      Machine ou Opération:      Description :

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply  
Film Durisol P-3  
Feutre de drainage 6m  
Stretchlon 200

21-04-05



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0      AAC0324      Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.      N° de Lot: 1-4897-1

17.0      AAC0275      Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total: 0.0095 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9      4292

18.0      PRÉPARATION 3      PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst  
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.      21-04-05



19.0      LAMINAGE.      LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes,  
ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec  
les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

21-04-05



Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:      Machine ou Opération:      Description :

20.0      POCHE À VIDE 1      FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

21-04-05



21.0      AAC0652      Résine 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes N° 411B1620

Commentaire Qty.: 0.060 UNITE(s)/Unit Total : 0.060 UNITE(s)  
Résine 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes N° 411B1620

N° de Lot: 1-4940-2

22.0      AAC0275      Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 4292

23.0      DKC134-0022      D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

21021

1-4272-1

24.0      PRÉPARATION 3      PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

19-05-05



25.0      FAB GÉNÉRALE 3      FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

24-05-05



26.0      AAC0452      Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-4932-1

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

24-05-05



Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F

28.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heure.

24-05-05



29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

1-4940-2

30.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9

4292

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst  
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

25-05-05



32.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,  
ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer  
avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )

25-05-05



Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:32

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

33.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

STOCK

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

23-05-05



34.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

26-05-05



35.0 AAC0646 MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

Commentaire Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)  
MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-5541-1

36.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: 1-5541-1

37.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polystop.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

27-05-05

DR

38.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:33  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

30-05-05

DR

39.0 ~~AAC0573~~ AAC0671 Primer N° URO1144S

Commentair Qty.: 0.4333 GALLON(s)/Unit Total: 0.4333 GALLON(s)  
Primer N° URO1144S

~~1-5535-1~~ 1-5535-1

40.0 ~~AAC0576~~ AAC0670 Dupont Activator N° 1125S ( Pint )

Commentair Qty.: 0.6933 UNITE(s)/Unit Total: 0.6933 UNITE(s)  
Dupont Activator N° 1125S ( Pint )

1-5535-2

41.0 ~~AAC0577~~ AAC0672 Dupont Converter N° 1175S ( Gallon )

Commentair Qty.: 0.1300 GALLON(s)/Unit Total: 0.1300 GALLON(s)  
Dupont Converter N° 1175S ( Gallon )

~~1-5535-3~~ 1-5535-3

42.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° Uro1144S et ensuite faire le mélange comme suit:

Primer 1144S

20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S

30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S

DR 2-05-05

43.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° URO1144S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid ( environ 2/3 de la quantité total )

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

2-05-05 DR

44.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

24-05-05 DR

Date: Vendredi, 2005-04-15 13:19:33  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 22835

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 ~~AAC0573~~ AAC0671 Primer N° URO1144S

Commentair Qty.: 0.2167 GALLON(s)/Unit Total: 0.2167 GALLON(s)  
Primer N° URO1144S 1-5535-1

46.0 ~~AAC0578~~ AAC0672 Dupont Activator N° 1125S ( Pint )

Commentair Qty.: 0.3467 UNITE(s)/Unit Total: 0.3467 UNITE(s)  
Dupont Activator N° 1125S ( Pint ) 1-5535-2

47.0 ~~AAC0577~~ AAC0670 Dupont Converter N° 1175S ( Gallon )

Commentair Qty.: 0.0650 GALLON(s)/Unit Total: 0.0650 GALLON(s)  
Dupont Converter N° 1175S ( Gallon ) 1-5535-3

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° Uro1144S et ensuite faire le mélange comme suit:

Primer 1144S  
20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S  
30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S

8-06-07 DR

49.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PEINTURE / PRIMER DART

Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° URO1144S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid.

Laisser sécher pendant 3 heures.

8-06-07 DR

50.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

12-07-06



Emballage

QT 1

12/07/00



Date: Vendredi, 2005-02-11 11:19:47

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job : 21021

Numéro Soumission : 1717

Numéro B.A. :

Cette fois : 2005-02-11 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente : 20904

Écrit par :

Vérifié &amp; Approuvé par :

Commentaires : Découpe du Foam Core N° D2202-7

Next Assy: D2202-1 Utility Pod Lid

Process Sheet Rév.: 01

Nom Dessin : FOAM CORE

Numéro Article : DKC134-0022

Numéro Dessin : D2202

Projet Numéro : DKC134

Révision dessin : F

Matériel : Core-Cell A500

Date Dûe : 2005-02-18 Qté: 1 UdM: UNITE



Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

1.0 AAC0317

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick

Commentair Qty.: 0.500 FEUILLE(s)/Unit Total: 0.500 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick

1-5313-1

2.0 TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.75Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le set-up sur la machine à découper

Faire le trimage du foam core N° D2202-7 à l'aide du programme N° D2202.

Autocontrôle de fabrication du foam Core selon le gabarit N° DT8024

601 6-4272-1



3.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection du foam core selon du gabarit N° DT8024



Date: Vendredi, 2005-02-11 11:19:47  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : FOAM CORE	
Numéro Job : 21021		Numéro Article : DKC134-0022	
Numéro Soumission : 1717		Numéro Dessin : D2202	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2005-02-11	No. B.V. :	Révision dessin : F	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Core-Cell A500	
Prem. fois : - -	Type :	Date Due : 2005-02-18	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 20904			

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : Découpe du Foam Core N° D2202-7  
Next Assy: D2202-1 Utility Pod Lid  
Process Sheet Rév.: 01

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

AAC0317

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick.

Commentair Qty.: 0.500 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.500 FEUILLE(s)

- ATC core-cell A500 plain 4'x8' 3/8" thick

1-5313-1

2.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.75Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le set-up sur la machine à découper

Faire le trimage du foam core N° D2202-7 à l'aide du programme N° D2202.

Autocontrôle de fabrication du foam Core selon le gabarit N° DT8024

lot 1-4272-1

3.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection du foam core selon du gabarit N° DT8024

